

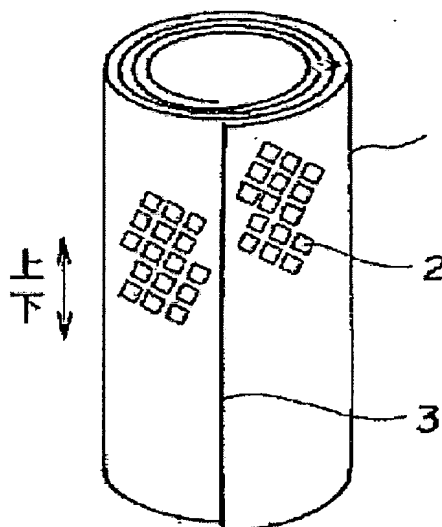
FILTER FOR AIR BAG GAS GENERATING DEVICE

Patent number: JP2000127888
 Publication date: 2000-05-09
 Inventor: OTA MITSUNOBU
 Applicant: CHUO HATSUJO KK
 Classification:
 - international: **B01D39/12; B60R21/26; B01D39/10; B60R21/26; (IPC1-7): B60R21/26; B01D39/12**
 - european:
 Application number: JP19980321461 19981027
 Priority number(s): JP19980321461 19981027

Report a data error here

Abstract of JP2000127888

PROBLEM TO BE SOLVED: To facilitate the winding work and prevent lines from being come off during the winding work to disperse the weight by concentrically winding a metal lath having diamond meshes formed by drawing and extending a steel plate at ordinary temperature several times, and welding and fixing the terminal part. **SOLUTION:** A carbon steel plate 0.2-1.0 mm thick is drawn and extended at ordinary temperature to form diamond meshes 2 followed by cutting to form a metal lath 1. After molded into the mesh form, the metal lath 1 is rolled in the range up to 95% of the base material in the thickness direction to remove the burrs near the mesh part. The resulting metal lath 1 is concentrically wound several times, and a terminal part 3 is welded and fixed. Thereafter, the surface is plated with copper or nickel, or covered with a coat of copper or nickel. In the event of a collision accident, the explosives of an air bag device are ignited to generate a pressure gas. This pressure gas is passed through the diamond meshes of the filter, whereby the flow of the pressure gas can be averaged to evenly expand the air bag, and the high-temperature slag generated according to the combustion of the explosives can be collected.



REST AVAILABLE COPY

Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11) 特許出願公開番号
特開2000-127888
(P2000-127888A)

(43) 公開日 平成12年5月9日(2000.5.9)

(51) Int.Cl. ⁷	識別記号	F I	テ-マコード(参考)
B 6 0 R 21/26		B 6 0 R 21/26	3 D 0 5 4
B 0 1 D 39/12		B 0 1 D 39/12	4 D 0 1 9

審査請求 未請求 請求項の数2 F D (全 2 頁)

(21) 出願番号 特願平10-321461

(22) 出願日 平成10年10月27日(1998.10.27)

(71) 出願人 000210986

中央発條株式会社

愛知県名古屋市緑区鳴海町字上汐田68番地

(72) 発明者 太田 充宣

愛知県名古屋市緑区鳴海町字上汐田68番地

中央発條株式会社内

(74) 代理人 100076727

弁理士 伊東 貞雄

Fターム(参考) 3D054 DD18 FF17

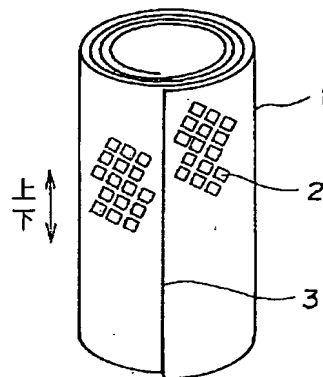
4D019 AA01 BA02 BB02 CA03 CB04

(54) 【発明の名称】 エアバックガス発生装置用フィルタ

(57) 【要約】

【課題】 本発明は、密度が均一な単一品からなるエアバックガス発生装置フリタを提供することを目的としている。

【解決手段】 鋼板を常温で引張り伸張し、菱形の網目を形成したメタルラスを数回同心円状に巻回し、端末部を溶接固定したエアバックガス発生装置用フィルタ。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】 鋼板を常温で引張り伸張し、菱形の網目を形成したメタルラスを数回同心円状に巻回し、端末部を溶接固定したエアバックガス発生装置用フィルタ。

【請求項 2】 銅またはニッケルメッキもしくはコーティングにより表面処理したことを特徴とする請求項 1 に記載のエアバックガス発生装置用フィルタ。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、自動車用エアバック装置の作動時に発生する圧力ガスの流れをよくし、高温のスラグを除去するようにしたエアバックガス発生装置用フィルタに関する。

【0002】

【従来の技術】従来、エアバックガス発生装置用フィルタは、金網を筒状に複数回巻いた製品あるいはメリヤス編を筒状に成形したもの、あるいは更にメリヤス編とパンチングメタルを組み合わせた製品がある。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】上記従来技術の金網製品は円筒の径の小さい場合、巻き加工が難しく、巻き加工中に線が外れて重量にばらつきが発生し、メリヤス編製品は細長い製品をプレス加工により製作した場合、上下方向の密度バランスが悪くなるという問題点があった。

【0004】

【課題を解決するための手段】本発明は上記問題点を解決することを目的とし、鋼板を常温で引張り伸張し、菱形の網目を形成したメタルラスを数回同心円状に巻回し、端末部を溶接固定したことを特徴とする。

【0005】

【発明の実施の形態】本発明の実施の形態を図示した一実施例に基づいて詳細に説明する。1は0.2～1.0mmの炭素鋼板を常温で引張り伸張して菱形の網目2を形成し切断したメタルラスである。メタルラスは網目状に*

*成形後、板厚方向で母材の95%までの範囲で圧延をして、網目部付近のバリ除去を行なう。このメタルラスを同心状に数回巻回し、端末部3を溶接固定している。このあと表面に銅またはニッケルメッキを行なうか、銅またはニッケルコーティングを施す。なお、この表面処理は(前述)巻成形前に行なっても良い。

【0006】次に作用について説明する。衝突事故があるとエアバック装置の火薬が点火し圧力ガスを発生する。この圧力ガスはフィルタ1の菱形の網目2を通過することにより、該圧力ガスの流れを平均化し、エアバックを均等に膨らませ、火薬の燃焼に伴って発生した高温のスラグを捕集する。

【0007】

【発明の効果】本発明によると、鋼板を常温で引張り伸張し、菱形の網目を形成したメタルラスを数回同心円状に巻回し、端末部を溶接固定しているので、巻き加工が容易であり、巻き加工中に線が外れて重量にばらつきを生ずる事を確実に防止でき、上下方向の密度バランスが良好である。従って、

・ 細長い形状のものが要求される場合はメッシュプレス品では2個の直列構成を採るが、本発明では単一品で対処することができる。

・ 長手方向の密度を均一化することができ、外形形状に性能が依存しないフィルタを提供できる。

・ 銅又はニッケルメッキなどを施すことにより熱伝導性を高められ冷却性能を高めることができる。

・ エアバックの内部にスラグが入ることを防止し、エアバックにぶつかった乗員が火傷を負うことがない。

【図面の簡単な説明】

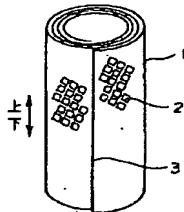
【図 1】本発明の一実施例外観斜視図である。

【図 2】図 1 の一部拡大図である。

【符号の説明】

- 1 メタルラス
- 2 菱形の網目
- 3 端末部

【図 1】



【図 2】

